

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m27-yt-2958-yato-p-7017.html>

## Gwintownik maszynowy hss m2, m27 YT-2958 YATO

Cena brutto	<b>37,24 zł</b>
Cena netto	<b>30,28 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>YT-2958</b>
Kod producenta	<b>YT-2958</b>
Kod EAN	<b>5906083929588</b>
Producent	<b>YATO</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Ilość [szt.]	<b>1</b>
Skok gwintu [mm]	<b>3</b>
Materiał	<b>HSS M2</b>
Długość [mm]	<b>160</b>

### Opis produktu

#### Gwintownik maszynowy HSS M2 M27 YT-2958 YATO

Gwintownik maszynowy przeznaczony do nacinania gwintów metrycznych M27 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2, zapewnia precyzyjne gwintowanie w stalach konstrukcyjnych, aluminium i innych metalach obrabianych maszynowo.

Rozmiar gwintu **M27**

Materiał **HSS M2**

Typ Maszynowy

Model **YT-2958**

### Charakterystyka techniczna gwintownika M27

#### Stal szybko tnąca HSS M2

Stop zawierający molibden i wanad, charakteryzujący się twardością 63-65 HRC. Zapewnia odporność na ścieranie i utrzymanie ostrości krawędzi skrawających podczas długotrwałej pracy w temperaturach do 600°C powstających przy obróbce maszynowej.

### Gwint metryczny M27

Średnica nominalna 27 mm z podziałką standardową 3,0 mm. Wymaga otworu wstępnego o średnicy 24,0 mm. Stosowany w konstrukcjach maszynowych wymagających dużych średnic połączeń gwintowych.

### Przeznaczenie maszynowe

Konstrukcja dostosowana do pracy w wiertarkach stołowych, frezarkach i centrach obróbczych. Chwył cylindryczny lub kwadratowy umożliwia mocowanie w uchwytach maszynowych i oprawkach szybkozłącznych.

### Geometria rowków wiórowych

Spiralne lub proste rowki odprowadzające wióry zapobiegają ich zaklinowaniu w otworze. Kąt natarcia i kształt rowków zoptymalizowane pod obróbkę stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm<sup>2</sup>.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-2958
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny ISO
Rozmiar	M27 × 3,0
Materiał	HSS M2 (PN-EN ISO 4957)
Średnica otworu wstępnego	24,0 mm
Typ wykonania	Maszynowy
Klasa dokładności	6H (tolerancja średnia)

### Parametry obróbki

Przy gwintowaniu stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 8-12 m/min, co przy M27 odpowiada obrotom 95-140 obr/min. Stosowanie środków chłodząco-smarujących wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni gwintu. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 20-25 m/min.

---

## Zastosowanie gwintownika M27

---

- Nacinanie gwintów w korpusach łożysk i obudowach przekładni
- Gwintowanie otworów mocujących w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie połączeń gwintowych w maszynach przemysłowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w elementach o dużych średnicach
- Obróbka seryjna w produkcji komponentów maszynowych
- Gwintowanie w stalach niskostopowych i aluminium
- Prace konserwacyjne w zakładach przemysłowych

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wykonać otwór wstępny o średnicy 24,0 mm z dokładnością  $\pm 0,1$  mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Gwintownik mocuje się w uchwycie z dokładnością osiowania poniżej 0,05 mm.

Podczas pracy stosuje się posuw odpowiadający podziałce gwintu (3,0 mm/obr). W przypadku gwintowania otworów nieprzelotowych należy zachować zapas głębokości minimum 5 mm poniżej ostatniego pełnego zwoju gwintu. Regularne odprowadzanie wiórów przez cofanie gwintownika zapobiega jego zatarciu.

Po zakończeniu pracy gwintownik czyści się szczotką z włosia mosiężnego i odtłuszcza. Krawędzie skrawające należy sprawdzać pod kątem wykruszeń i zużycia. Przechowywanie w miejscu suchym, zabezpieczonym przed uderzeniami mechanicznymi. Okresowe smarowanie lekkim olejem maszynowym zabezpiecza przed korozją.

### Sprawdzanie jakości gwintu

Poprawność wykonanego gwintu weryfikuje się za pomocą sprawdzianu gwintowego (pierścienia lub trzpienia) klasy 6H. Gwint powinien wchodzić lekko, bez zakleszczania. Alternatywnie można użyć śruby wzorcowej M27 klasy 6g, która powinna wkręcać się bez nadmiernego oporu.

### Produkty powiązane

Do kompletu zaleca się wiertło HSS o średnicy 24,0 mm do wykonania otworu wstępnego, środek chłodząco-smarujący do obróbki metali, sprawdzian gwintowy M27 6H oraz uchwyt maszynowy dostosowany do średnicy chwytu gwintownika.